

192347

192347

MEMORIA DESCRIPTIVA

S U P E R G A, Fabbriche Riunite Industria Gomma Torino, Società per
Azioni.- TORINO (Italia).

PARA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



192347

192347

PATENTE DE INVENCION
por 20 años

por "Un procedimiento de fabricación de calzado de goma esponjosa" - - - - -

a favor de: SUPERGA, Fabbriche Riunite Industria Gomma Torino, Società per Azioni, domiciliada en: 28, Via Verolengo, TORINO (Italia).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto de la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva está constituido por un perfeccionamiento introducido en la fabricación de calzado con suela de goma esponjosa, y en especial de zapatillas, sandalias y similares provistas de dichas suelas.

Se conocen varios procedimientos para la fabricación de calzados con suela de goma esponjosa, con los cuales se ha tratado de resolver el inconveniente que presenta el hecho de que la goma esponjosa que forma la suela ofrece una menor resistencia en correspondencia con los bordes externos sometidos a los mayores esfuerzos, inconveniente que se ha tratado de remediar aplicando una cinta de goma



- 2 -

192347

no esponjosa situada total o parcialmente en torno de la goma esponjosa de la suela de modo que la resistencia para dichos esfuerzos sea ofrecida por la goma no esponjosa.

El perfeccionamiento que constituye la invención permite obtener un calzado que presenta la deseada resistencia a los esfuerzos externos sin necesidad del empleo de tal cinta de goma no esponjosa, substituyéndola por una sencilla tira de tejido forrada de goma, que reviste todo el perímetro de la suela de goma esponjosa y que queda por abajo situada entre la citada suela esponjosa y la delgada suela de recubrimiento externo, mientras que por arriba se extiende por encima del borde de la suela de goma esponjosa para ir a soldarse al borde inferior de la empella del calzado.

Esta cinta viene de este modo a constituir, en el procedimiento de fabricación, un contenedor lateral para la goma esponjosa dentro del propio molde en que se produce el hinchado de la goma esponjosa y la vulcanización así como la soldadura de la misma goma esponjosa a la empella y a la suela delgada de recubrimiento, según el conocido procedimiento "Rollmann".

Con el procedimiento que se describe se logra la ventaja de impedir la salida de brotes de esponja entre la suela y la empella tales como las que se producen en proporción más o menos grande cuando se emplean las formas de fabricación hasta ahora conocidas, y que son causa de pérdidas en la producción durante la operación de supresión de tales brotes o rebabas que produce frecuentemente el de-



teriore de la empella. Por otra parte, se evitan las burbujas que fácilmente se forman entre la goma sin hinchador de la cinta y el contramolde así como se reduce el coste de producción.

5 En el dibujo adjunto está representado esquemáticamente el procedimiento de fabricación de una zapatilla y de una sandalia, realizado según la invención.

Para la fabricación se emplean los moldes metálicos del tipo ya descrito en las patentes italianas nos. 315.828
10 y 350.453 que comprenden una caja de moldeo y su contramolde destinado a completar la forma y a producir la clausura de la zona comprendida entre el borde de la suela y la empella del calzado.

El procedimiento de fabricación está constituido por
15 siguientes y sucesivas operaciones:

1º En el fondo de la caja metálica 1 del molde se coloca la suela delgada 5 de goma previamente vulcanizada o no, por ejemplo una sutil suela de crepé, sobre la cual se coloca el contramolde 2;

2º Se coloca luego una suela de mezcla de goma con
20 el hinchador, destinada a formar la suela 8 de goma esponjosa, con el borde externo previamente recubierto por una cinta 6 de tejido ferrado de goma doblada en U.

3º Sobre la suela 8 se coloca una capa 7 de guata, fieltro u otra materia flexible o plástica.

25 4º Se procede al montaje en la forma 1 de la empella 3 y de la plantilla 4 debidamente cosidas entre sí por los bordes;

5º Se ajusta luego la forma en el contramolde, y



25

192347

- 4 -

se procede a la vulcanización, durante la cual la goma es hinchada por el hinchador incluido en ella, convirtiéndose en goma esponjosa; produciéndose simultáneamente la presión necesaria para que se efectúe la soldadura de la empella 3, la plantilla 4 y la cinta de tejido forrado de goma 6. Como que el borde superior doblado 6' de la cinta de tejido forrado de goma llega hasta la empella y el borde inferior 6'' se apoya en el lado interno de la suela delgada 5, dicha cinta funciona como contenedor y limitador de la goma esponjosa durante la presión y el hinchamiento que se producen en el molde, impidiendo la salida de la goma esponjosa y también la formación de brotes o rebabas.

Con el procedimiento objeto de la patente se obtienen en definitiva respecto a los demás conocidos, las siguientes principales ventajas, tanto en la fabricación de zapatillas como en la de sandalias.

Uso de una sola mezcla de esponja; ninguna salida de la esponja que queda aprisionada por la cinta; disminución de la mano de obra por reducción de las piezas componentes de la suela, por reducción de la mezcla y por facilidad del hinchado; mejoramiento estético de la suela y de la empella por falta de brotes de esponja y uniformidad de color; reducción en las separaciones por haberse eliminado las burbujas debido al empleo de la tira de goma sin hinchador; refuerzo formado en todo el contorno de la suela, y no solamente en la punta y en el talón como en los procedimientos conocidos; y, en fin que si se quiere colorear la sue-

25



la, el color se dispone solamente sobre una mezcla, y precisamente sobre la que ha sido empleada para forrar el tejido.

N O T A

5 Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

10 1.- Un procedimiento para la fabricación de calzados con suela de goma esponjosa, particularmente de zapatillas y sandalias, esencialmente caracterizado por el hecho de que el borde de la suela de goma que ha de hacerse esponjosa se reviste antes de colocarla en el molde correspondiente con una cinta de tejido forrado de goma o de otro material de función equivalente, que constituya un refuerzo para todo el contorno de la suela y que resulte soldada a dicha suela y a la empella del calzado fabricado a consecuencia de la operación de vulcanización efectuada dentro del citado molde.

20 2.- Un procedimiento para la fabricación de calzados con suela de goma esponjosa tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que en un molde que comprende una caja de moldeo y su contramolde, con el borde de éste replegado hacia el interior, se dispone primeramente en el fondo de la caja de moldeo una delgada suela, previamente vulcanizada o no, por ejemplo de crepé, se coloca 25 luego una suela de mezcla de goma con hinchador, con el borde externo recubierto por una cinta de tejido forrado de goma, doblada en U, destinada a actuar de contenedor de



- 6 -

192347

La goma esponjosa que se forma durante la vulcanización, produciéndose la suela y realizándose simultáneamente su soldadura a la suela doblada de recubrimiento externo y al conjunto formado por la empella y la plantilla, montadas de manera que queden apretadas contra el molde estableciendo un ajuste de cierre con el contramolde.

3.- Un procedimiento para la fabricación de calzados tal como el especificado en 1 y 2, caracterizado por el hecho de que debajo de la plantilla se dispone una capa de guata, fieltro u otro material flexible o plástico.

4.- Un procedimiento para la fabricación de calzados tal como el especificado en 1 a 3, caracterizado por el hecho de que a la mezcla de goma con hinchador para la formación de la goma esponjosa se le puede añadir también corcho.

5.- La propiedad y la explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

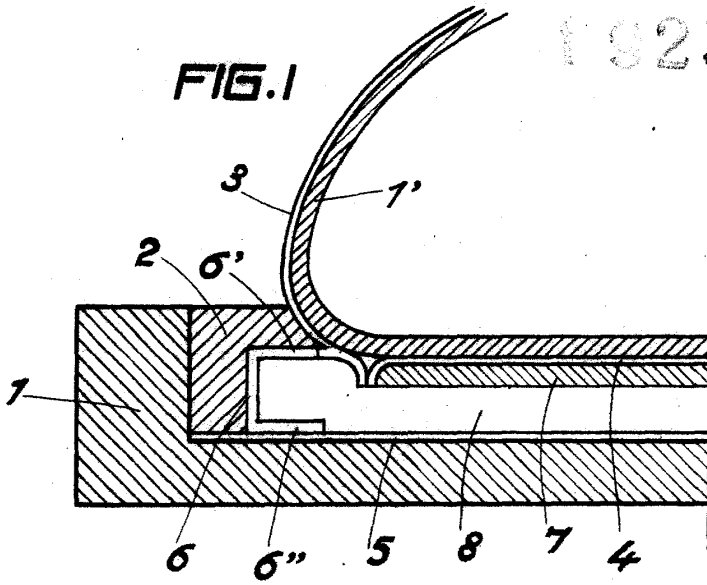
"Un procedimiento de fabricación de calzado de goma esponjosa".

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 25 de Marzo de 1950.

P. p. de: SUPERGA, Fabbriche Riunite Industria Gomma
Torino, Società per Azioni,

FIG.1



192347



192347

FIG.2

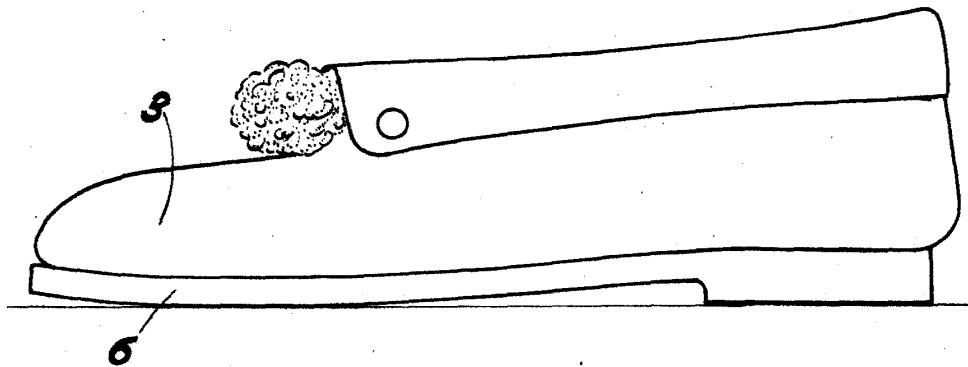
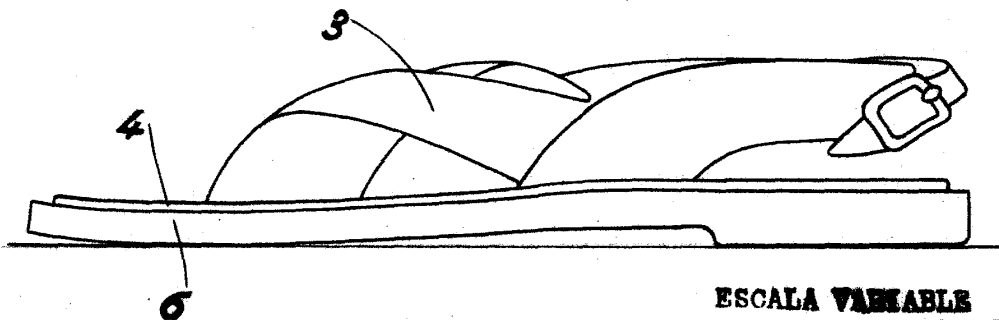


FIG.3



ESCALA VARIABLE
Barcelona 5 MAR. 1960

A handwritten signature or mark, possibly a stylized name, located below the text "Barcelona 5 MAR. 1960".